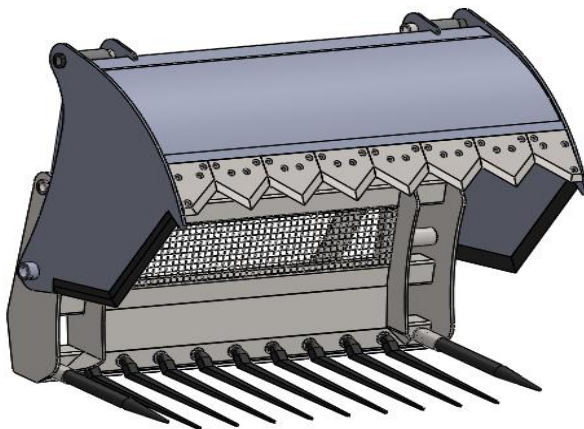


*ul. Nowogrodzka 58
18-400 Łomża
Zakłady Produkcyjne:
Galkówka 12
18-413 Miastkowo.
al. Wojska Polskiego 27,
18-300 Zambrów.
www.metal-technik.com*

Instrukcja obsługi Osprzęt do ładowaczy czołowych WYCINAK KISZONKI



Wydanie 1/2013

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

(Europejska Dyrektywa Maszynowa 98/37/EC)

Producent:

METAL-TECHNIK s.c.
18-400 Łomża, ul. Nowogrodzka 58

Oświadcza, że maszyny i osprzęt rolniczy który produkuje:

- spełnia wymagania *EUROPEJSKIEJ DYREKTYWY MASZYNOWEJ 98/37/EC*
- spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych *EN 745*


DYREKTOR
mgr inż. Adam Chojnowski

METAL-TECHNIK sc
18-400 ŁOMŻA
ul. Nowogrodzka 58
tel. 86/473 01 13, fax 86/473 20 38
R-200160565, NIP 7182060921*8*

UWAGA:

W razie sprzedaży maszyny deklaracja zgodności musi być przekazana nowemu właścicielowi

Spis treści:

1. Informacje wstępne.....	4
1.1. Wprowadzenie	4
1.2. Przeznaczenie maszyny.....	4
2. Uwagi dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia.....	4
2.1. Postanowienia ogólne.....	4
2.2. Opis ryzyka szczątkowego.....	6
2.3. Przejazdy po drogach.....	7
3. Informacje dotyczące użytkowania.....	7
3.1. Przygotowanie do pracy.....	7
3.2. Łączenie wycinaka z ładowacze.....	8
3.3. Praca osprzętem	8
3.4. Odłączenie wycinaka od ładowacza	9
3.5. Konserwacja.....	10
3.6. Przechowywanie	10
3.7. Instrukcja smarowania.....	10
4. Dostawa, przyjęcie, transport.....	11
5. Usterki i sposoby ich usunięcia.....	12
6. Demontaż i kasacja.....	12
7. Charakterystyka techniczna.....	13
8. Katalog części.....	13
8.1. Główne elementy wycinaka.....	14
8.2. Obsługa instalacji hydraulicznej	15
9. Warunki gwarancji i gwarancja.....	16

1. Informacje wstępne

1.1. Wprowadzenie

Przed rozpoczęciem użytkowania należy obowiązkowo zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny. Nieprzestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji może być przyczyną wypadku lub awarii maszyny. Może to doprowadzić do obniżenia jej sprawności i utraty praw z tytułu gwarancji i rękojmi. Instrukcja obsługi tworzy komplet z maszyną i powinna jej towarzyszyć w całym okresie jej użytkowania. Niniejszą instrukcję obsługi należy dołączyć do maszyny. Zaleca się, aby dostawca maszyn, zarówno nowych, jak i używanych zachował podpisane przez nabywcę potwierdzenie odbioru instrukcji obsługi wraz z maszyną. Instrukcja obsługi stanowi wyposażenie maszyn. W przypadku, jeśli instrukcja jest niezrozumiała, wyjaśnienie można uzyskać u producenta (szczegółowe dane producenta znajdują się na stronie tytułowej lub w karcie gwarancyjnej).

Wszelkich informacji na temat maszyny oraz wyjaśnień do instrukcji obsługi może udzielić producent lub sprzedawca.

1.2. Przeznaczenie maszyny

Wycinak kiszonki służy do wycinania kiszonki i sianokiszonki z pryzm silosowych i transportu do miejsca składowania lub wyładunku na środek transportu.

Wyżej wymieniony osprzęt może być wykorzystywany tylko do prac w rolnictwie, leśnictwie i gospodarce komunalnej. Wykorzystywanie w innym celu należy uznać za niezgodne z przeznaczeniem.

2. Uwagi dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia

2.1. Postanowienia ogólne

Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy bezwzględnie zapoznać się z instrukcją obsługi.

Przed każdorazowym uruchomieniem należy przeprowadzić diagnostykę maszyny i ciągnika pod względem stanu technicznego jak i bezpieczeństwa eksploatacji.

Użytkownika obowiązuje:

- Przed przystąpieniem do eksploatacji użytkownik powinien dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji. W czasie eksploatacji należy przestrzegać wszystkich zawartych w niej zaleceń,
- Jeśli informacje zawarte w instrukcji są niezrozumiałe należy skontaktować się ze sprzedawcą prowadzącym w imieniu producenta autoryzowany serwis techniczny lub bezpośrednio z producentem ,
- Ostrzega się o istnieniu ryzyka szczałkowego zagrożeń, dlatego stosowanie zasad bezpiecznego użytkowania oraz rozsądne postępowanie powinno być podstawową zasadą w trakcie prac z wycinakiem ,
- Zabrania się użytkowania maszyny przez osoby nieuprawnione do kierowania ciągnikami rolniczymi , w tym przez dzieci i osoby nietrzeźwe.
- Zabrania się użytkowania osprzętu niezgodnie z jego przeznaczeniem.
- Zabrania się sterowania ładowaczem lub osprzętem z pozycji innej niż pozycja operatora w kabinie ciągnika.
- Jakiegokolwiek modyfikacje osprzętu zwalniają firmę METAL-TECHNIK od odpowiedzialności za powstałe szkody lub uszczerbek na zdrowiu.
- Zabrania się transportowania ludzi w osprzęcie.
- Przed każdym użyciem osprzętu należy sprawdzić jego stan techniczny i kompletność .
- W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek usterek w działaniu lub uszkodzenia , osprzęt należy wyłączyć z eksploatacji do czasu naprawy .
- Zabrania się przekraczania dopuszczalnej ładowności ładowacza.
- Podczas łączenia nikt nie może przebywać pomiędzy osprzętem a ładowaczem .
- Po podłączeniu ładowacza sprawdzić poprawność zamocowania osprzętu .
- Zabrania się przejazdów z ładunkiem podniesionym do góry .
- Zabrania się transportu oraz prac załadunkowo – rozładunkowych materiałów do których osprzęt nie jest przeznaczony .
- Wszelkie przejazdy i dojazdy podczas przeładunku powinny odbywać się z elementem roboczym opuszczonym w dół tak aby element roboczy nie ograniczał widoczności i jednocześnie nie ocierał o podłoże .
- W czasie pracy z uniesionym osprzętem zachowaj bezpieczną odległość od linii elektrycznych.
- Nie przekraczać dopuszczalnej prędkości jazdy z ładunkiem która wynosi 6km/h

- Ładunek na lub w osprzęcie powinien być rozłożony równomiernie.
- Podczas jazdy z ładunkiem nie należy wykonywać ostrych skrętów i gwałtownych hamowań .
- W przypadku awarii instalacji hydraulicznej osprzęt należy wyłączyć z eksploatacji do czasu usunięcia usterki .
- Prace naprawcze, konserwacyjne i czyszczące należy wykonywać tylko przy wyłączonym silniku ciągnika i wyjętym kluczyku ze stacyjki i włączonym hamulcu postojowym .
- Zabrania się wykonywania prac obsługowo naprawczych pod obciążeniem lub podniesionym i nie zabezpieczonym osprzętem .
- Kontrolować stan połączeń śrubowych .
- W okresie gwarancyjnym wszelkie naprawy mogą być wykonywane tylko przez uprawniony przez producenta serwis gwarancyjny .

2.2. Opis ryzyka szczątkowego

Mimo, że METAL-TECHNIK s.c. bierze odpowiedzialność za wzornictwo i konstrukcję w celu eliminacji niebezpieczeństwa, pewne elementy ryzyka podczas pracy urządzeniem są nie do uniknięcia.

Ryzyko szczątkowe wynika z błędnego zachowania się obsługującego urządzenie. Największe niebezpieczeństwo występuje przy wykonaniu następujących zabronionych czynności:

- używanie wyrobu do innych celów niż opisane w instrukcji obsługi,
- przebywanie pomiędzy nośnikiem a osprzętem podczas pracy silnika,
- obsługa przez osoby niepełnoletnie jak również nie zapoznane z instrukcją obsługi lub nie posiadające uprawnień do kierowania ciągnikami rolniczymi,
- obsługi urządzenia przez osobę będące pod wpływem alkoholu, lub innych środków odurzających,
- czyszczenie i konserwacja urządzenia podczas pracy silnika ciągnika,
- przebywanie na maszynie podczas pracy

Przy przedstawieniu ryzyka szczątkowego wycinak traktuje się jako maszynę, która do momentu uruchomienia produkcji zaprojektowano i wykonano według obecnego stanu techniki.

Ryzyko szczałkowe może zostać zmniejszone do minimum, stosując poniższe zasady:

- zapoznanie się z instrukcją obsługi ,
- zakaz przebywania na maszynie w czasie jej pracy,
- wykonywanie prac konserwacyjno naprawczych zgodnie z zasadami bezpieczeństwa pracy ,
- zabezpieczenie maszyny przed dostępem osób nieuprawnionych do obsługi, a zwłaszcza dzieci.

2.3. Przejazdy po drogach

W czasie przejazdów transportowych po drogach publicznych wycinak należy zamknąć . Nie należy przekraczać maksymalnej prędkości transportowej 15 km/h (prędkość jazdy bez ładunku). Należy dostosować prędkość jazdy do warunków panujących na drodze.

W trakcie przejazdów transportowych wysięgnik ładowacza należy ustawić tak aby nie ograniczał widoczności z pozycji operatora.

3. Informacje dotyczące użytkowania

Zakres czynności operatora:

- czyszczenie i konserwacja,
- oględziny zewnętrzne,
- naprawa drobnych uszkodzeń.

3.1. Przygotowanie do pracy

Przed pierwszym użyciem należy zapoznać się z instrukcją obsługi osprzętu i ładowacza z którym współpracuje osprzęt. Upewnić się czy ładowacz czołowy może współpracować z danym osprzętem.

Przed przystąpieniem do pracy osprzętem należy sprawdzić :

- kompletność osprzętu,
- stan połączeń śrubowych
- stan elementów mocujących osprzęt na ładowaczu ,
- stan instalacji hydraulicznej.

W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek usterek w działaniu lub uszkodzenia, osprzęt należy wyłączyć z eksploatacji do czasu naprawy.

3.2. Łączenie wycinaka z ładowaczem

W celu połączenia osprzętu z ładowaczem należy :

- odblokować mechanizm szybkoocucjący w ramce ładowacza,
- opuścić wysięgnik i obrócić ramkę ku dołowi tak aby punkty mocowania na ramce szybkoocucjącej znajdowały się poniżej punktów mocowania w osprzęcie,
- podjechać ładowaczem do osprzętu tak aby punkty w przęcie ramki szybkoocucjącej znalazły się bezpośrednio pod hakami mocującymi osprzętu,
- unieść wysięgnik wprowadzając punkty ramki wysięgnika w haki osprzętu,
- sterując dźwignią w kabinie wychylić ramkę do tyłu powodując zablokowane się mechanizmu szybkoocucjącego,
- sprawdzić poprawność mocowania,
- zablokować mechanizm szybkoocucjący (zależy od typu ładowacza),
- wyłączyć sinik, opuścić osprzęt do momentu oparcia o podłoże i zredukować ciśnienie w obwodzie hydraulicznym sterowania osprzętem przez ruchy dźwignią sterowania na boki z wciśniętym przyciskiem uruchamiającym 3-cią sekcję rozdzielacza ,
- za pomocą szybkozłączy podłączyć osprzęt do układu hydraulicznego ładowacza .

3.3. Praca osprzętem

Podczas pracy ładowacza z wycinakiem , należy zwrócić uwagę na najbardziej korzystne ustawienie środka transportu (miejsca wyładunku) w stosunku do miejsca załadunku.

Odległość powinna być tak dobrana, aby manewrowanie ładowaczem odbywało się po jak najkrótszej drodze.

Podczas nabierania materiału i jazdy z załadowanym wycinakiem dozwolona jest maksymalna prędkość jazdy 6 km/h z wycinakiem w najniższym położeniu zapewniającym bezpieczne przejazdy maszyną.

Podniesienie osprzętu i dokończenie czynności rozładunku można wykonywać dopiero w miejscu rozładunku.

Przebieg pracy ładowacza z wycinakiem :

- dojazd do miejsca załadunku, opuszczenie wycinaka na żadaną wysokość i ustawienie w poziomie
- otworzenie wycinaka i napełnienie widel przez napór na materiał realizowany jazdą ciągnika,
- wycięcie bloku kisonki przez zamknięcie wycinaka, uniesienie ładunku i wycofanie ciągnika z ładowaczem,
- dojechanie do miejsca wyładunku z zamkniętym wycinakiem uniesionym na minimalną wysokość zapewniającą bezpieczną jazdę,
- uniesienie wycinaka na odpowiednią wysokość umożliwiającą wyładunek,
- wyładunek kisonki przez wychylenie do przodu i otwarcie wycinaka,
- wycofanie ciągnika na odległość umożliwiającą opuszczenie wycinaka i jego zamknięcie ,
- przejazd do miejsca załadunku.

3.4. Odłączenie wycinaka od ładowacza

Przed odłączeniem wycinaka od ładowacza należy go opróżnić i zamknąć . Osprzęt powinien być odłączony i ustawiony w takim miejscu aby możliwe było jego ponowne podłączenie. Przed opuszczeniem osprzętu na podłoże należy ustawić go w poziomie. Przed wyjściem z kabiny operatora należy ciągnik unieruchomić wyłączając silnik i włączając hamulec postojowy.

Aby zdemontować osprzęt z ładowacza należy :

- odbezpieczyć mechanizm szybkococujący ładowacza ,
- wyłączyć silnik, opuścić osprzęt do momentu oparcia o podłoże i zredukować ciśnienie w obwodzie hydraulicznym sterowania osprzętem przez ruchy dźwigni sterowania na boki z wciśniętym przyciskiem uruchamiającym 3-cia sekcję rozdzielacza,
- odłączenie przewodów hydraulicznych wycinaka od instalacji hydraulicznej ładowacza ,
- wychylić osprzęt do przodu i opuścić do momentu całkowitego oparcia o podłoże i wyjścia prętów ramki z haków osprzętu, odjechanie ładowaczem od wycinka .

3.5. Konserwacja

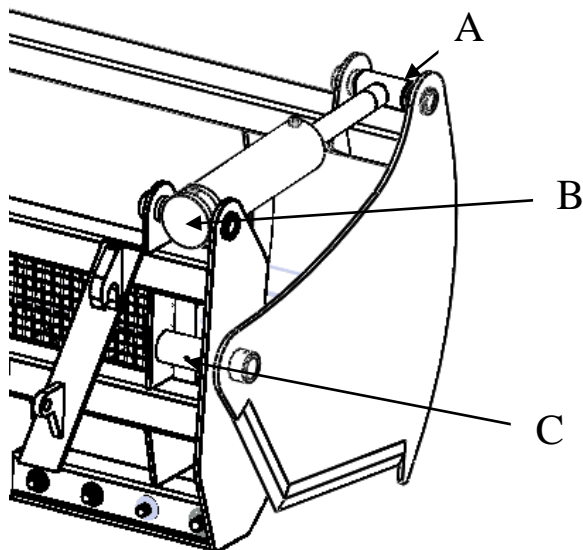
Prace naprawcze i konserwacyjne; czyszczenie oraz usuwanie usterek funkcyjnych, należy przeprowadzać przy wyłączonym napędzie, zatrzymanym silniku ciągnika i wyjętym kluczyku zapłonowym ze stacyjki. Prace konserwacyjne należy wykonywać przestrzegając przepisów BHP i PPOż. Nakrętki i śruby kontrolować systematycznie i w razie potrzeby dokręcać. Podczas prac konserwacyjnych należy pamiętać o używaniu odpowiedniego ubioru ochronnego i narzędzi. Urządzenia ochronne podlegają zużyciu, dlatego należy je regularnie kontrolować, poprawiać i w odpowiednim czasie wymieniać. Części zamienne muszą odpowiadać wymaganiom technicznym ustalonym przez producenta.

3.6. Przechowywanie

Zaleca się przechowywanie osprzętu w pomieszczeniach zamkniętych lub zadaszonych. Przy długotrwałym przechowywaniu na zewnątrz pomieszczenia należy koniecznie zabezpieczyć osprzęt przed wpływem czynników atmosferycznych, zwłaszcza czynników wywołujących korozję. Osprzęt należy ustawić na poziomym, twardym i suchym podłożu. Złącza hydrauliczne zabezpieczyć przed zanieczyszczeniem. Wszystkie części nie zabezpieczone powłoką ochronną powinny być dla ochrony przed korozją pokryte smarem stałym. W przypadku uszkodzenia powłoki lakierniczej uszkodzone miejsca trzeba oczyścić, odtłuścić a następnie pomalować farbą zachowując jednolity kolor i równomierną grubość powłoki ochronnej.

3.7. Instrukcja smarowania

Smarowanie w znacznym stopniu zmniejsza możliwość powstania uszkodzeń i przedwczesnego zużycia części. Przed przystąpieniem do smarowania osprzęt należy oczyścić. Smarować należy przeguby kulowe siłowników oraz sworznie za pomocą smarowniczek, w czasie eksploatacji należy dokonywać smarowania co najmniej raz na tydzień, w czasie magazynowania dokonywać smarowania co 6 miesięcy smarem ŁT-42 lub ŁT-43.



Oznaczenie	Miejsce smarowania	Liczba punktów smarnych
A	Tuleja tłoczyska	2
B	Tuleja obrotu cylindra hydraulicznego	2
C	Sworzeń obrotu wycinaka	2

4. Dostawa, przyjęcie, transport.

Osprzęt jest przygotowany do sprzedaży w stanie kompletnym. Transport osprzętu może odbywać się dowolnym środkiem transportu z zachowaniem warunków bezpieczeństwa podczas transportu.

Przy transporcie samochodem osprzęt mocuje się zgodnie z wymaganiami bezpieczeństwa podczas transportu samochodowego. Zaleca się do transportu osprzęt zamocować na drewnianej palecie.

Przy załadunku i rozładunku osprzętu należy stosować się do ogólnych zasad BHP przy pracach przeładunkowych. Osoby obsługujące wózki widłowe lub żurawie używane do tych prac powinny posiadać wymagane uprawnienia.

5. Usterki i sposoby ich usunięcia

Usterka	Przyczyna	Sposób naprawy
Wycinak nie otwiera się lub nie zamyka się	- Nie podłączone złącza hydrauliczne osprzętu do ładowacza	- Podłączyć złącza hydrauliczne
	- Nieprawidłowo podłączone złącza hydrauliczne osprzętu do ładowacza	- Poprawić połączenie, w razie uszkodzenia złączy wymienić na nowe
	- Instalacja hydrauliczna ładowacza czołowego niesprawna	- Zdiagnozować i usunąć usterkę
	- Nieprawidłowo podłączone lub uszkodzone złącze elektryczne ładowacza	- Podłączyć prawidłowo, w razie uszkodzenia wymienić na nowe
	- Przepalony bezpiecznik we wtyczce do gniazda zapalniczki	- Wymienić bezpiecznik
Wycinak opada samoczynnie	- Uszkodzenie przewodów hydraulicznych	- Sprawdzić stan przewodów , w razie uszkodzeń wymienić
	- Uszkodzenie uszczelnień cylindra hydraulicznego lub gładzi tłoczyska	- Wymienić uszczelnienia lub wymienić cylinder hydrauliczny

6. Demontaż i kasacja

Przed przystąpieniem do demontażu lub wymiany części urządzenie należy odłączyć od ciągnika lub opuścić na podłoże i wyłączyć silnik. Wycinak należy zabezpieczyć przed przypadkowym opuszczeniem lub samoczynnym opadnięciem. Przed ponownym uruchomieniem należy upewnić się czy proces ten nikomu nie zagraża. Czynności demontażowe nie wymagają żadnego specjalnego wyposażenia. Zużyte, zdemontowane części nie nadające się do regeneracji należy złomować.

7. Charakterystyka techniczna

Podstawowe dane techniczne osprzętu

Nazwa osprzętu	Wycinak kisonki
Model	
Objętość wycinanego bloku	0,9 m ³
Szerokość wycinaka	1680 mm
Szerokość cięcia	1580 mm
Wysokość po otwarciu	1400 mm
Wysokość po zamknięciu	980 mm
Wysokość otwarcia	930 mm
Głębokość	1100 mm
Głębokość wycinania	740 mm
Ciężar	500 kg
Ilość zębów poziomych	9+2
Ilość cylindrów hydraulicznych	2
Sterowanie	Elektrohydrauliczne za pomocą trzeciej sekcji rozdzielacza
Ciśnienie nominalne w instalacji hydraulicznej	18,5 MPa
Sposób mocowania	EURO

8. Katalog części

Katalogiem należy posługiwać się w następujący sposób:

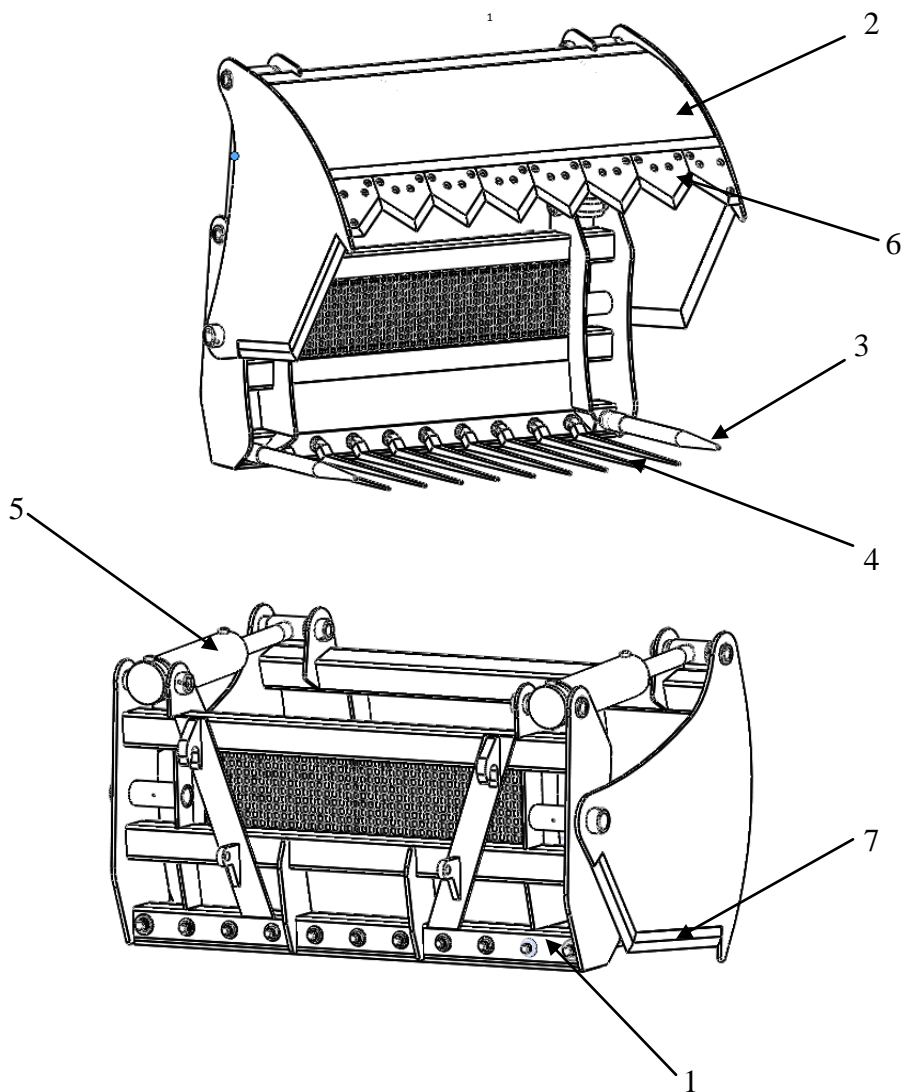
- ustalić przynależność wymienionej części do odpowiedniego zespołu,
- znaleźć odpowiedni rysunek,
- odszukać potrzebną część na rysunku i kierując się numerem odsyłacza ustalić numer katalogowy części zamiennej,

Przy zamawianiu części wymiennej do wycinaka, należy każdorazowo podać:

- dokładny adres zamawiającego
- numer fabryczny maszyny i rok produkcji
- dokładną nazwę części wymiennej i numer katalogowy
- ilość sztuk

Wyżej wymienione części można nabyć u dostawcy lub producenta.

8.1. Główne elementy wycinaka



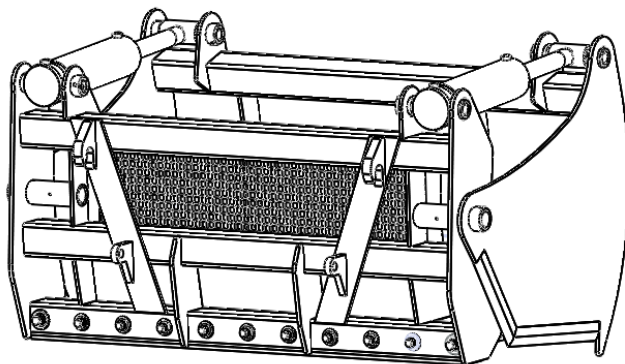
L. p.	Nazwa części	Ilość sztuk
1	Rama	1
2	Wycinak	1
3	Ząb okrągły	2
4	Ząb poziomy	9
5	Siłowniki	2
6	Noże przednie	8
7	Noże boczne	2

8.2. Obsługa instalacji hydraulicznej

Należy bezwzględnie przestrzegać zasady , aby olej w układzie hydraulicznym osprzętu i olej w instalacji hydraulicznej ładowacza był jednakowego gatunku Instalacja hydrauliczna powinna być całkowicie szczelna. W przypadku stwierdzenia wycieku oleju na połączeniach przewodów hydraulicznych należy złącze dokręcić. Jeśli nie spowoduje to usunięcia usterki – należy wymienić przewód lub elementy złączy na nowe. Jeśli wyciek oleju występuje poza złączem, nieszczelny przewód instalacji należy wymienić na nowy . Wymiany podzespołu na nowy wymaga również każde uszkodzenie go o charakterze mechanicznym .

Przy całkowitym rozsunięciu cylindrów hydraulicznych należy skontrolować miejsca uszczelnień. W przypadku stwierdzenia zaolejenia na korpusie siłownika hydraulicznego należy sprawdzić charakter nieszczelności. Dopuszczalne są niewielkie nieszczelności z objawami „pocenia się”, natomiast w przypadku zauważenia wycieków typu „kropelkowego” należy zaprzestać eksploatacji osprzętu do czasu usunięcia usterki.

Przewody hydrauliczne należy wymieniać co 4 lata na nowe.



L. p.	Nazwa części	Ilość sztuk
1	Siłownik UCJ44-110/50/260	2
2	Przewód DKL90 M18/DKL M18 DN10 2SN dł.850	2
3	Przewód DKL90 M18/DKL M18 DN10 2SN dł.1050	2
4	Przewód DKL M18/DKL M18 DN10 2SN dł.1400	2
5	Szybkozłącze męskie długi gwint M18x1,5	2
6	Trójnik BBB M18x1,5	2

9. Warunki gwarancji i gwarancja

1. Producent zapewnia dobrą jakość i sprawne działanie sprzętu, na który jest wydana karta gwarancyjna, w okresie 12 miesięcy od daty sprzedaży. Jednak nie dłużej niż 24 miesiące od daty produkcji.

2. Wady lub uszkodzenia sprzętu powstałe z winy producenta lub występujące w trakcie normalnej eksploatacji i ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usuwane bezpłatnie w terminie 14 dni roboczych.

3. Reklamacji w ramach gwarancji nie podlegają części uszkodzone w sposób mechaniczny np.: uszkodzone lub przetarte przewody hydrauliczne, uszkodzone gniazda, itp. Wymiana uszkodzonych części odbywa się na koszt użytkownika.

4. Niniejsza gwarancja obejmuje jedynie odpowiedzialność za wady tkwiące w produkcie w momencie jego sprzedaży i w szczególności nie obejmuje :

- a) normalnego zużycia produktu
- b) skutków fizycznych i chemicznych uszkodzeń elementów sprzętu, spowodowanych uderzeniami, wstrząsami lub działaniem agresywnych chemicznie substancji lub środowiska
- c) wad, wynikłych z użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem lub z przeciążenia produktu
- d) uszkodzeń spowodowanych podczas dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione lub też przez stosowanie części nie zatwierdzonych przez producenta
- e) uszkodzeń spowodowanych nieprzestrzeganiem instrukcji obsługi i konserwacji urządzenia
- f) uszkodzeń spowodowanych niedopełnieniem przez właściciela obowiązku niezwłocznego zgłoszenia usterki, która możliwa była do zauważenia przy zakupie produktu lub podczas jej późniejszego użytkowania
- g) producent nie bierze odpowiedzialności za uzupełnianie płynów hydraulicznych

5. Gwarancja zostaje cofnięta na skutek wprowadzenia przez użytkownika jakiegokolwiek zmian technicznych.

6. Zgłoszenie reklamacji winno być dokonane w terminie 14 dni od ujawnienia wady pod rygorem utraty uprawnień z tytułu gwarancji. Za datę zgłoszenia reklamacji uważa się datę jej bezpośredniego otrzymania przez Producenta.

7. Gwarancja będzie respektowana przez Metal Technik po przedstawieniu przez klienta karty gwarancyjnej, paragonu lub f. VAT. Producent może odmówić wykonania naprawy gwarancyjnej w przypadku stwierdzenia jakiegokolwiek niezgodności danych w dokumentach i na sprzęcie.

8. Uszkodzony sprzęt taki jak : siłowniki, przewody itp. plus dokumenty reklamacyjne dostarcza do producenta nabywca bądź punkt sprzedaży na własny koszt.

9. Wady lub uszkodzenia należy zgłaszać do punktu gdzie został zakupiony sprzęt.

10. Gwarancja ulega przedłużeniu o czas trwania naprawy gwarancyjnej.

11. Obowiązki gwaranta w imieniu producenta sprawuje sprzedawca.

12. Pojęcie naprawa gwarancyjna nie obejmuje czynności przewidzianych w instrukcji obsługi, do wykonania których zobowiązany jest użytkownik we własnym zakresie np.: smarowanie kalamitki przed przystąpieniem do pracy, regulacje.

13. Wszelkie zmiany i poprawki w tekście karty gwarancyjnej są ważne jedynie po naniesieniu ich przez producenta* maszyn i osprzętu.

*METAL-TECHNIK NIP 718-206-09-21 ul. Nowogrodzka 58, Łomża 18-400

UWAGA: W PRZYPADKU NIEZASADNEJ REKLAMACJI, BRAKU DOWODU ZAKUPU KOSZTY ZWIĄZANE Z ROZPATRZENIEM REKLAMACJI POKRYWA ZGŁASZAJĄCY REKLAMACJĘ.

Wyrażam zgodę na przetwarzanie moich danych osobowych do celów marketingowych firmy „METAL-TECHNIK”

Zgodnie z ustawą z dnia 29 sierpnia 1997 r. o ochronie danych osobowych (Dz.U z 2002 r. nr 101 poz. 926)

PRODUCENT MASZYN I OSPRZĘTU ROLNICZEGO

Łomża 18-400, ul. Nowogrodzka 58,

ZAKŁAD PRODUKCYJNY: 18-413 Miastkowo, GAŁKÓWKA 12

ODDZIAŁ: 18-300 ZAMBRÓW, UL. WOJSKA POLSKIEGO 27

Tel. +48 668873759

reklamacje@metal-technik.com

www.metal-technik.com

KARTA GWARANCYJNA nr

Nazwa i typ sprzętu

Nr fabryczny

data produkcji

Maszyna odpowiada normom

I jest dopuszczona do eksploatacji.....

(Kontrola Jakości)

data sprzedaży.....

Pieczęć i podpis sprzedającego :.....

ADNOTACJE DOTYCZĄCE NAPRAW GWARANCYJNYCH

Zakres naprawy	Data wykonania naprawy

